

# Vitrified CBN Wheel

# VCK22

自動車部品研削  
ベアリング研削  
コンプレッサー部品研削  
金型などの各種内面研削全般



シャフト関連の円筒研削  
金型部品などの平面研削  
その他、各種の平面・円筒研削全般

# VCK30

ビトリファイドCBNホイール



KURE GRINDING WHEEL  
クレトイシ

# ドレス直後の研削抵抗の低減と高耐久性を可能にしたボンド

- ポラスタイプと普通組織タイプの特徴を兼備  
ポラスタイプの優れた切れ味と普通組織タイプの良好な耐磨耗性とい
- 良好な研削安定性  
初期研削抵抗の低減を実現し、急激な面粗度変化がなく、使い始めから使

## 内面研削用ボンド

# VCK22

### 特徴

VCK22は内面研削用ボンドとして、新製法を用いて開発されたビトリファイドCBNホイールです。従来の内面研削用ホイールよりも低い研削抵抗と高い耐久性の両立を実現しました。

### 社内実験結果

#### ■ 研削条件

研削方式 : 内面研削  
ホイール仕様 : 25x15x18 B120-150VCK22  
B120-150V- 普通組織品  
B120-150V- ポラス品

被削材材質 : SUJ-2(60HRc)  
ホイール周速度 : 45m/s  
研削液 : クレカットNS201(ソリュブル)  
研削能率(Z') : 3mm<sup>3</sup>/mm·sec

#### ■ 結果

初期研削抵抗はポラス品と同様に低く、面粗度は普通組織品と同等の推移を示す結果を達成出来ました。

### 用途

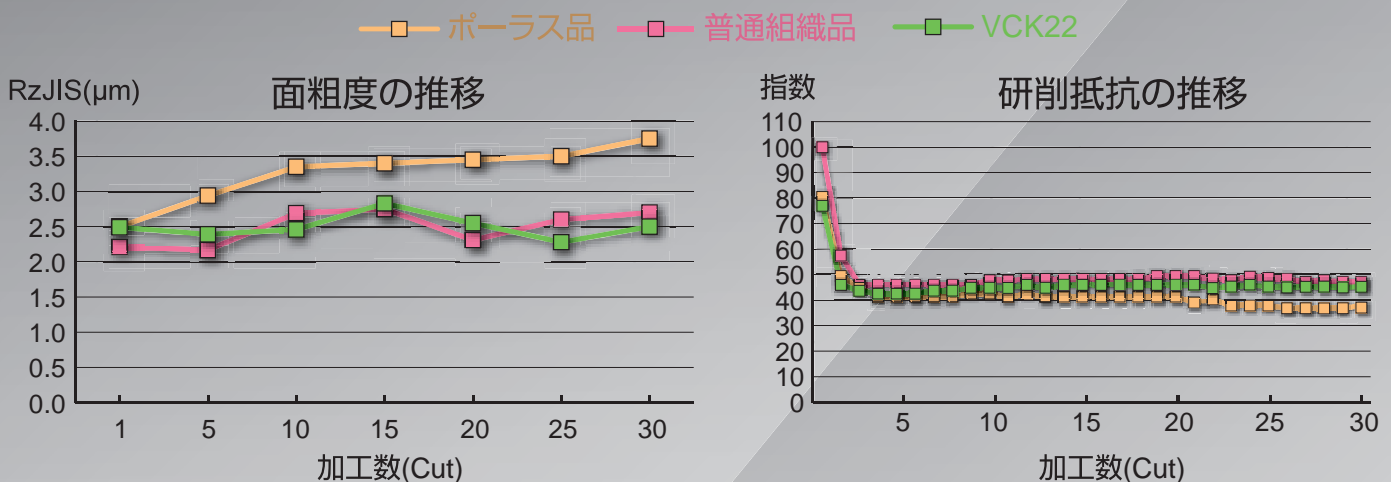
#### 【VCK22】 内面研削用

- ・自動車部品研削
- ・ベアリング研削
- ・コンプレッサー部品研削
- ・金型などの各種内面研削全般

### 製造可能範囲 【VCK22】

- 寸法・外径 : ~φ60mm  
仕様・と粒 : CBN  
・粒度 : #80 ~ #325  
・結合度 : E ~ H  
・集中度 : 135 ~ 175

製造可能範囲の詳細につきましては、弊社営業員へお問い合わせ下さい。



# VCK22

# VCK30

らの特長を兼ね備えています。

い終わりまで安定した加工が可能です。

## 円筒・平面研削用ボンド

# VCK30

### 特徴

VCK30は特殊な気孔制御技術により、と粒分散を最適化させた新タイプの低～中集中度ビトリファイドCBNホイールです。平面・円筒研削において、耐久性を低下させる事なく良好な切れ味を持続させる事を実現いたしました。

### 社内実験結果

- 研削条件
  - 研削方式 : 円筒研削
  - ホイール仕様 : 350x20x152.4 B140-150VCK30  
B140-150V- 普通組織品  
B140-150V- ポーラス品

- 被削材材質 : S55C(58HRc)
- ホイール周速度 : 45m/s
- 研削液 : クレカットNS201(ソリュブル)
- 研削能率(Z') : 5mm<sup>3</sup>/mm・sec

- 結果  
普通組織品と比較して、初期抵抗が約25%、連研時の抵抗は約10%の低減ができました。  
面粗度は安定しており、ホイール磨耗量も少なく、耐久性と切れ味の両立を達成出来ました。

### 用途

【VCK30】 円筒・平面研削用

- ・シャフト関連の円筒研削
- ・金型部品などの平面研削
- ・その他、各種の平面・円筒研削全般

### 製造可能範囲

【VCK30】

- 寸法・外径 : 既存品と同等
- 仕様・と粒 : CBN
- ・粒度 : #80 ~ #325
- ・結合度 : F ~ H
- ・集中度 : 100 ~ 175

製造可能範囲の詳細につきましては、弊社営業員へお問い合わせ下さい。

—□— ポーラス品    —□— 普通組織品    —□— VCK30

